

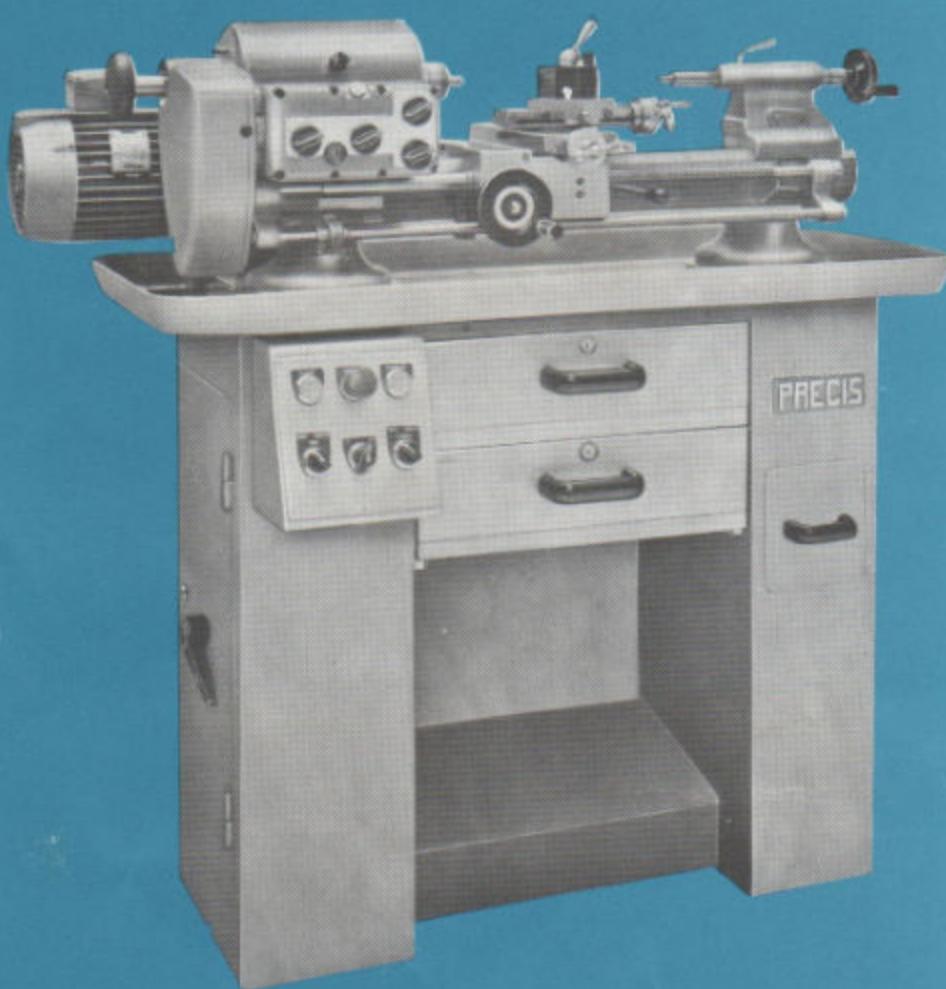
# ateliers précis

## tours de précision

**Précision** : Les tours PRECIS, réalisés et vérifiés avec le matériel le plus moderne, permettent d'effectuer les usinages avec la plus grande précision.

**Durée de la précision** : De nombreuses solutions ont été adoptées pour la conservation de cette précision, même après un long usage. Ainsi **tous les bancs** sont trempés et rectifiés.

**Adaptation aux travaux** : Les divers éléments : bancs, poupées, chariots, contre-pointes, tourelles revolver, sont interchangeables. Outre les modèles classiques décrits dans la présente notice, il est toujours possible de concevoir ou de compléter un tour PRECIS en vue de son rendement maximum pour un travail déterminé.



### Eb tour parallèle à vis mère et barre de chariotage

Diamètre admis .....	200 mm
Entre-pointes .....	380 mm
Ø maxi de barre en pince ....	16,5 mm
8 vitesses en volée .....	225 à 2000 r.p.m.
Harnais rapport .....	3 à 1
Moteur à 2 vitesses .....	0.55 et 1.1 kW
Poids net .....	280 kg

Banc trempé - Boîte pour réalisation des pas et des avances - Tourelle à porte-outils interchangeables.

**Emploi** : Tour complet pour l'outillage, l'exécution de prototypes et tous travaux de précision.

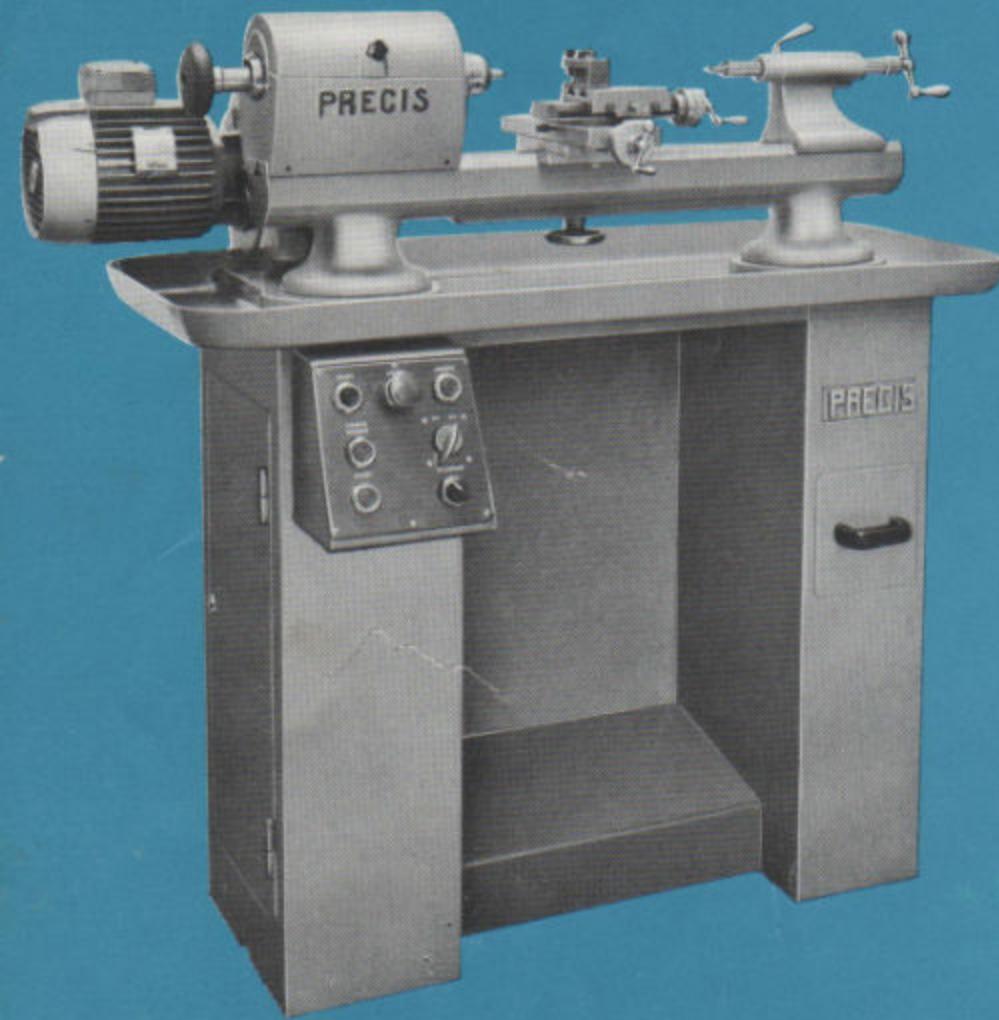
### E tour parallèle à vis mère et barre de chariotage

Identique au tour Eb mais sans boîte pour la réalisation des pas.

### EbL et EL

Entre-pointes .....	500 mm
---------------------	--------

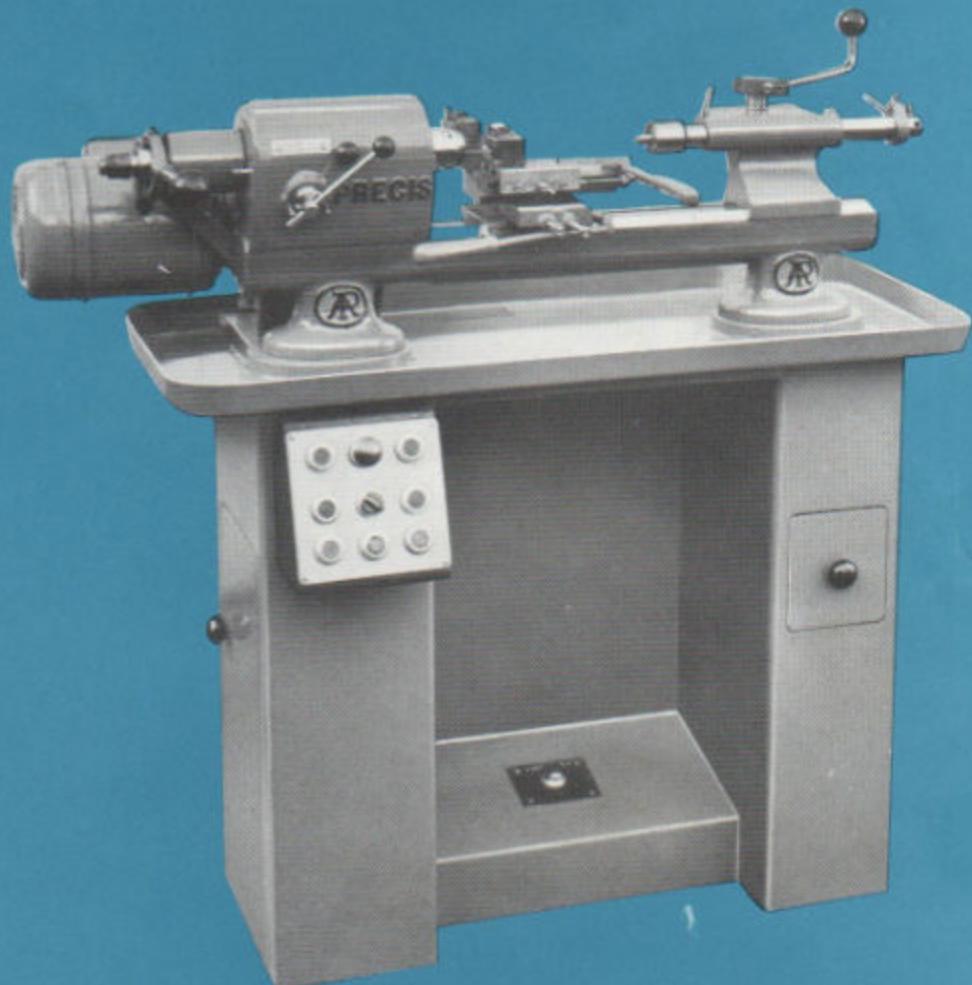
## A tour d'outilleur



Diamètre admis .....	200 mm
Entre-pointes .....	380 mm
Ø maxi de barre en pince ....	16,5 mm
8 vitesses de .....	225 à 2000 r.p.m.
Moteur à 2 vitesses .....	0,55 et 1,1 kW
Poids net .....	250 kg

**Emploi :** Pour travaux de précision et d'outillage, reprises en petite série. La poupée peut recevoir un harnais intégral réduisant les vitesses dans le rapport de 3 à 1.

## B tour de reprise à grande vitesse



Diamètre admis .....	200 mm
Entre-pointes .....	315 mm
Ø maxi de barre en pince ....	16,5 mm
6 vitesses de .....	300 à 3.850 r.p.m.
Moteur à 2 vitesses .....	0,55 et 0,74 kW
Poids net .....	280 kg

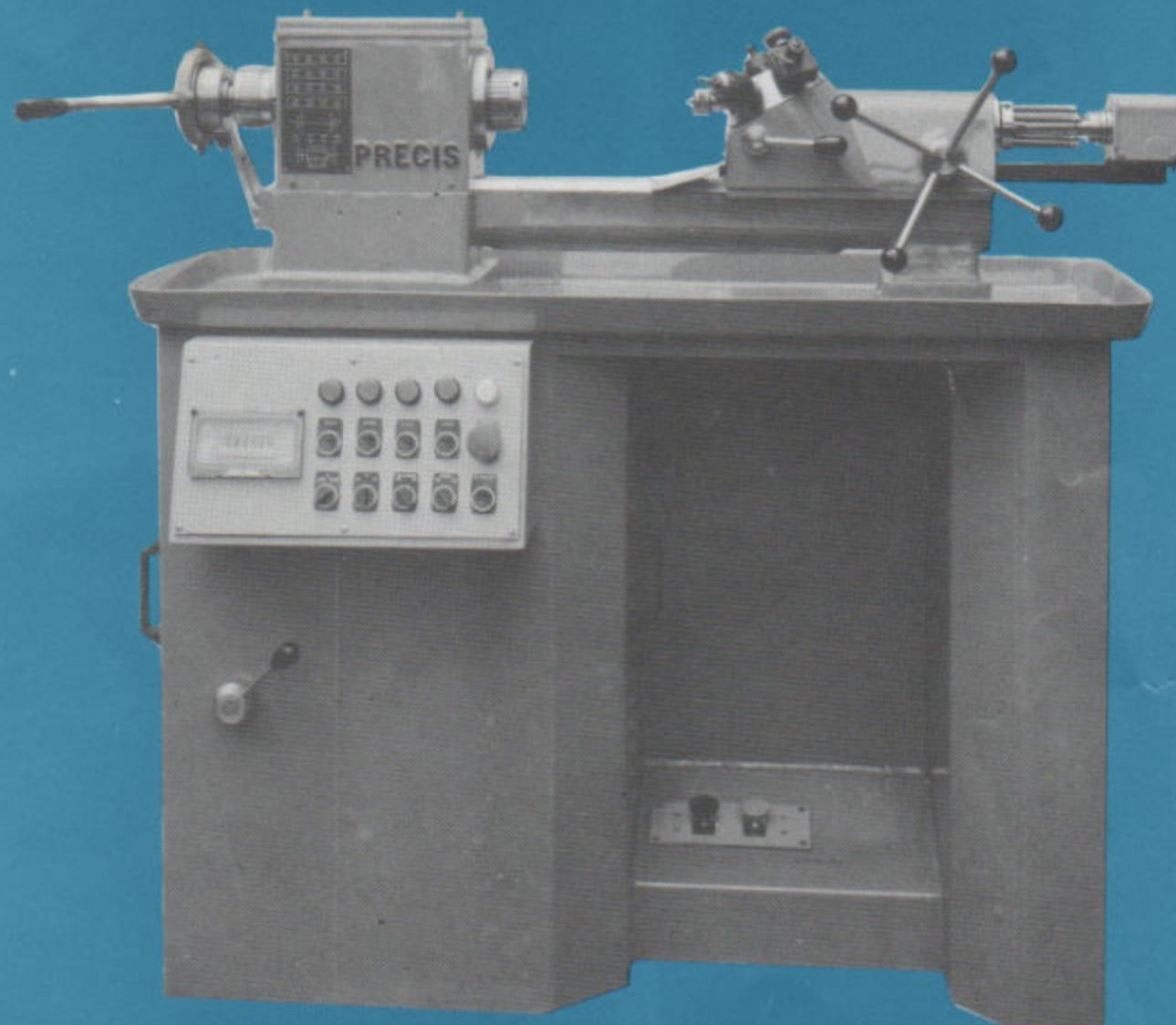
Poupée à débrayage et freinage instantanés, d'où gain de temps important dans le cas où le changement de pièce exige l'arrêt de la broche. Pédale d'inversion instantanée du sens de rotation.

**Emploi :** Travaux de reprise en série. Sa grande vitesse le rend propre à l'usinage de n'importe quelle matière. Peut être transformé en :

## C1 tour à tourelle revolver oblique

Identique au tour B, mais équipé d'un chariot tronçonneur et d'une tourelle revolver oblique.

## C3 tour revolver



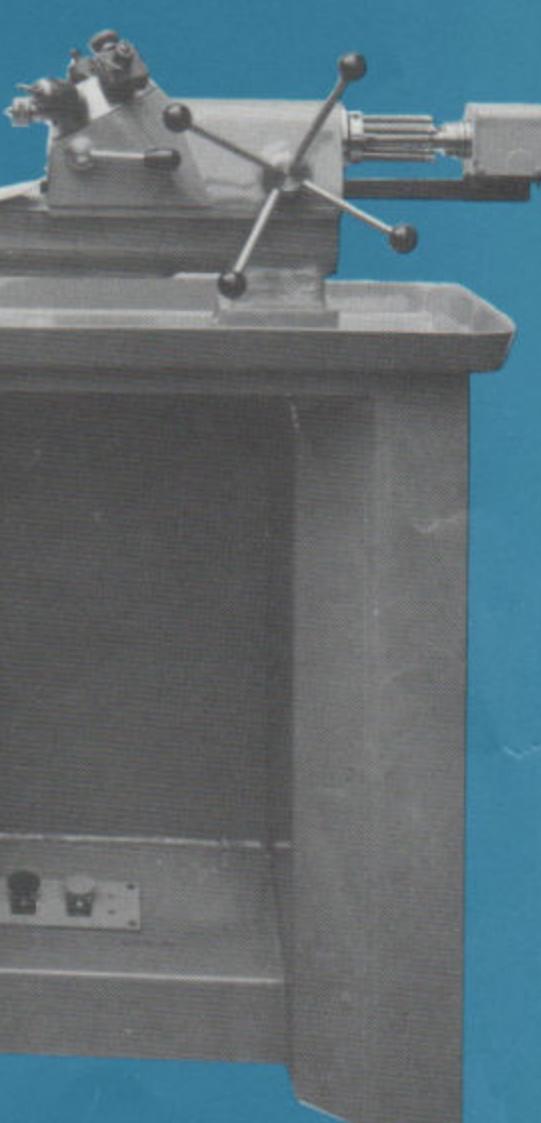
Diamètre admis .....	200 mm
Course de la tourelle .....	100 mm
Ø maxi de barre en pince .....	22 mm
Moteur à 2 vitesses .....	0,7 et 1,6 kW
4 gammes de 4 vitesses .....	250 à 700 r.p.m. 350 à 2000 r.p.m. 250 à 2800 r.p.m. 1000 à 2800 r.p.m.
Poids net .....	370 kg

Pinces F 27 se serrant en poussant sur butée fixe.  
Chariot tronçonneur à 4 outils, réglable par vis micrométrique.

Pédale d'inversion instantanée du sens de rotation.  
Pédale de commande instantanée du frein magnétique.  
Les 4 vitesses de chaque gamme sont changées automatiquement par préselecteur commandé par la rotation de la tourelle.

**Emploi :** Travaux de précision. Usinage de barres ou de pièces de reprise.  
Grande précision en longueur due aux pinces F 27.  
Gain de temps par la variété et la préselection des vitesses.

## C4 tour revolver

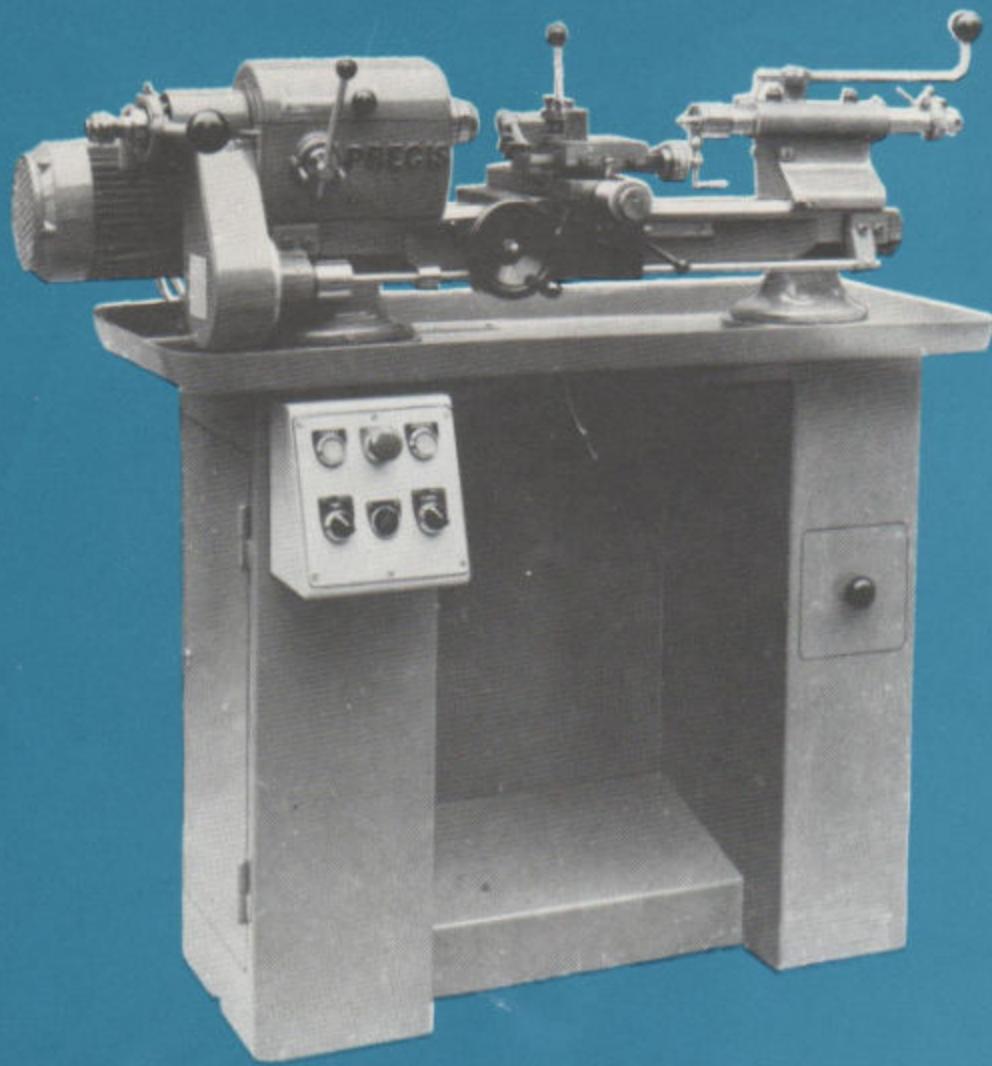


Diamètre admis .....	200 mm
Course de la tourelle .....	100 mm
Ø maxi de barre en pince .....	16,5 mm
Moteur à 2 vitesses .....	0,7 et 1,6 kW
4 gammes de 4 vitesses .....	325 à 900 r.p.m. 450 à 2600 r.p.m. 325 à 3700 r.p.m. 1300 à 3700 r.p.m.
Poids net .....	370 kg

Pédale d'inversion instantanée du sens de rotation.  
Pédale de commande instantanée du frein magnétique.  
Les 4 vitesses de chaque gamme sont changées automatiquement par préselecteur commandé par la rotation de la tourelle.

La tourelle revolver à 6 outils (alésages 19,05 ou 20 mm au choix) est commune aux Tours C3 - C4 - Sa tête et son embase sont trempées et rectifiées.

**Emploi :** Travaux de précision. Usinage de barres ou de pièces de reprise.



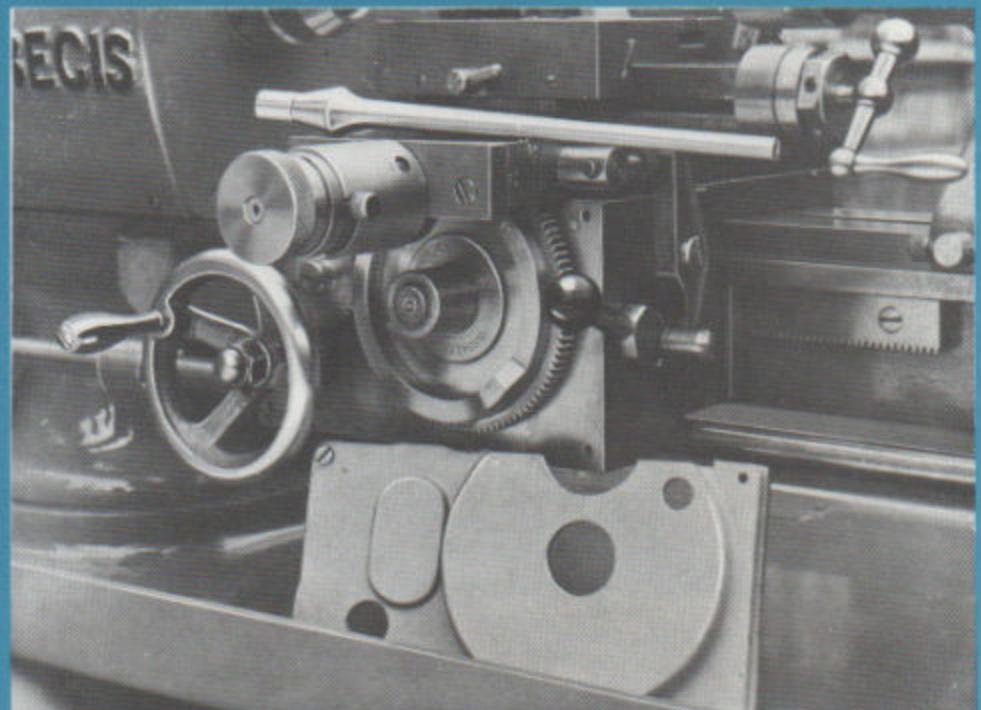
# F tour à charioter avec ou sans reproducteur

Diamètre admis .....  
Entre-pointes .....  
Ø maxi de barre en pinces ..  
Poupée à débrayage et  
freinage instantanés  
6 vitesses de .....  
Moteur à 2 vitesses .....  
Poids net .....

200 mm  
315 mm  
16,5 mm  
700 à 3850 r.p.m.  
0,8 et 1,1 kW  
300 kg

## UTILISATION :

- Tous chariotages à petites et grandes vitesses.
- Exécution à l'aide du reproducteur de formes diverses.
- Ce tour est **particulièrement recommandé** pour l'exécution des éprouvettes utilisées pour la vérification des qualités de l'acier ou d'autres métaux en raison de la qualité et de la précision d'exécution.



Sur la photographie ci-dessus, une éprouvette de flexion rotative exécutée au 1/100<sup>e</sup> de mm est représentée placée sur le trainard. Il est à remarquer que pour ces éprouvettes, qui ne peuvent être rectifiées après tournage, un état de surface aussi parfait que possible est exigé et obtenu sur le tour à charioter PRECIS.

Le levier de commande du trainard provoque à la fois la mise en place de l'outil et l'embrayage de l'avance, au début de l'opération. A la fin de l'opération, il débraye le trainard tout en dégageant l'outil. Ce dispositif de reproducteur peut ne pas être livré si l'on n'envisage que l'exécution de chariotages cylindriques.

## ateliers précis

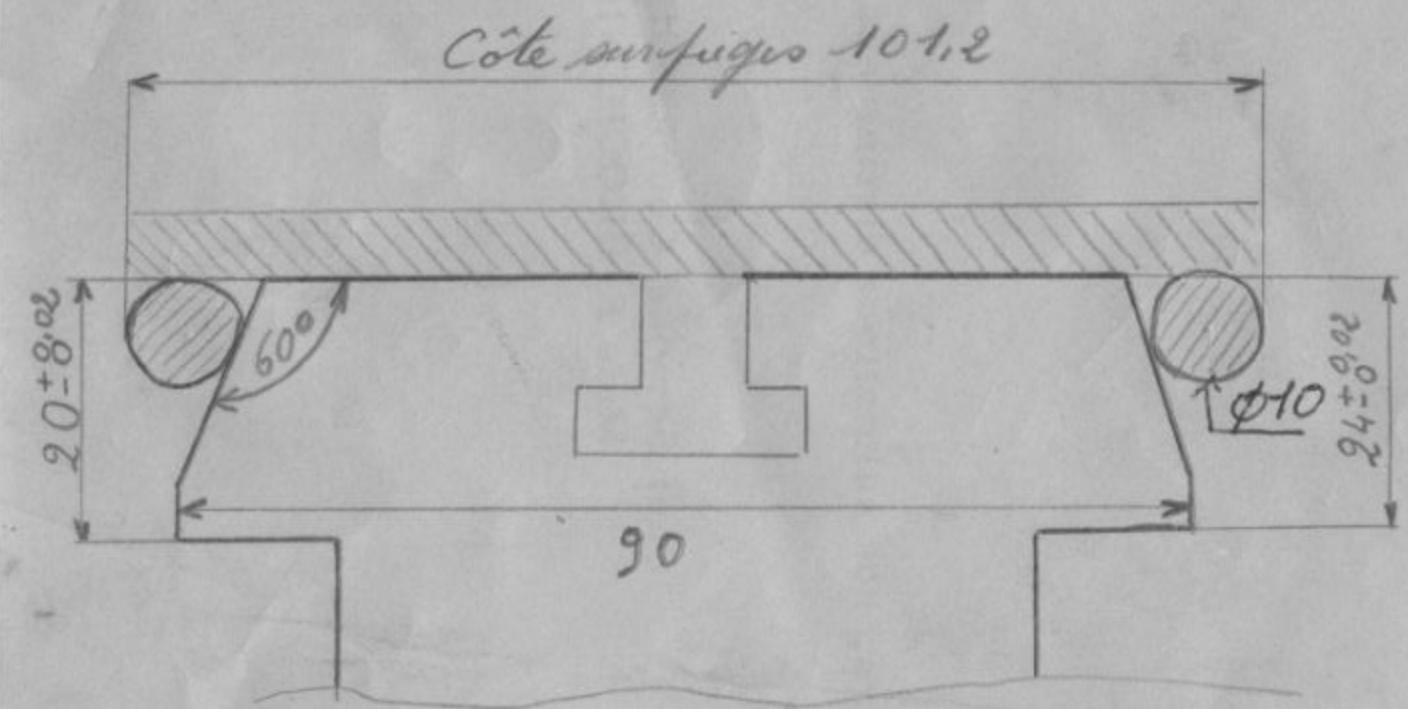
9, avenue Pasteur - 92400 COURBEVOIE (Hauts-de-Seine)

Société à Responsabilité Limitée au Capital de 2.400.000 F

— Tél. : 333.08.18 — R.C. Paris 542 010 178 B

Imprimé en France.

Cotes banc neuf.



profil banc de tour Precis